

УДК 338.8

П.Г. ПЕРЕРВА, д.э.н., проф., НТУ «ХПИ», Харьков
И.Н. ПОГОРЕЛОВ, доц., НТУ «ХПИ», Харьков

РАЗВИТИЕ КАТЕГОРИАЛЬНОГО АППАРАТА ОРГАНИЗАЦИОННО-ЭКОНОМИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

У статті розглянуті питання вдосконалювання організації обслуговуючого виробництва й визначені основні його завдання в частині забезпечення функціонування технічних засобів підприємства.

В статье рассмотрены вопросы совершенствования организации обслуживающего производства и определены основные его задачи в части обеспечения функционирования технических средств предприятия.

In the article the questions of perfection of organization of attendant production are considered and his basic tasks are certain in part of providing of functioning of hardwares of enterprise.

Економическая стратегия Украины, направленная на построение рыночной экономики, предусматривает поиск новых оптимальных структур и методов управления для осуществления коренных преобразований в технологии, технике и организации производства. Успешное решение этих задач требует комплексного подхода к развитию не только основного производства, но и обслуживающих его смежных производств.

Необходимость комплексного подхода вызвана диспропорциями, сложившимися между организационно-экономическим уровнем основного и обслуживающего производств, а также той функциональной и технологической значимостью, которую приобретают процессы обслуживания на современном этапе. Это тем более важным является для решения общеэкономических задач развития экономики Украины.

Анализ экономического состояния Украины за прошедшие годы независимости свидетельствует о том, что экономика продолжает действовать на пределе своих потенциальных возможностей. Трудности восстановления хозяйственных связей, монополизм предприятий, и все это на фоне постоянного роста цен на энергоносители, не отрегулированной, часто меняющейся, а порой и непродуманной налоговой и денежно-кредитной политики, воздвигнутых таможенных барьеров создают крайне напряженные условия для процесса воспроизводства. И хотя валовой внутренний продукт за последние годы имеет

тенденцию к увеличению, рост основных производственных фондов, являющихся показателем технического вооружения, обеспечивается в основном за счет их удорожания – табл.1 [1].

Таблица 1 – Основные экономические показатели Украины

Показатели	2000 г.	2005 г.	2009 г.	2010 г.	2010 г. к 2009 г., %
Валовой внутренний продукт в фактических ценах, млрд. грн.	170,1	441,5	913,3	1094,6	119,9
Основные средства (в факт. ценах на конец года), млрд. грн.	829	1276	3904	6649	170,3
Инвестиции в основной капитал (в факт. ценах), млрд. грн.	23,6	93,1	151,8	150,7	99,3

В тоже время количество изготовленной продукции, которая может быть использована предприятиями в качестве основных производственных фондов уменьшается – так в 2010 году производство металлорежущих станков уменьшилось по сравнению с 2005 г. На 81,4% и в абсолютном исчислении составило 76 единиц [1]. Еще меньше было изготовлено кузнечно-прессового оборудования – 46 единиц. Такое положение не позволяет удовлетворить потребности в обновлении основных производственных фондов. Для сравнения приведём данные, что на конец 1990г. в стране было выпущено 37 тыс. металлорежущих станков в том числе 3,2 тыс. станков с ЧПУ.

Такое состояние в экономике Украины усугубляется еще и тем, что действующие основные производственные фонды народного хозяйства сильно физически изношены и морально устарели. Если к 1990 г. величина их физической износа составила 37,1 %, а в промышленности она была на уровне 48,7 %, то к концу 2010 года эта цифра составила свыше 60 %.

Уже на 90-е годы прошлого столетия приходится период достижения полного износа очень большими группами основных фондов 50 - 60-х годов ввода. Если не будут предприняты меры по стабилизации возрастных характеристик действующих фондов (приостановление их среднего возраста

и степени износа), то страна в скором времени может столкнуться с периодом массовых отказов производственного оборудования и большого количества другой сложной техники.

Такое состояние основных производственных фондов становится фактором, еще более усугубляющим состояние экономики и может быть в свою очередь причиной:

- снижения или полного отсутствия конкурентоспособности товаров на рынке, т.к. качество товаров зависит от степени прогрессивности и состояния используемого оборудования для их производства;

- высокой себестоимости изделий, поскольку при изготовлении изделий на оборудовании, имеющим высокий износ, увеличивается производственный цикл, снижается объем производства, увеличиваются затраты на энергоносители и заработную плату, сырье и материалы, снижается качество;

- недостаточной доли рынка, что объясняется невозможностью в таких условиях осуществлять диверсификацию производства, значительно расширять ассортимент выпускаемой продукции и увеличивать ее объем.

Концепция выхода Украины из кризиса и работа в рыночных условиях должна быть связана, в первую очередь, с мощной внутренней политикой, где во главу угла ставится восстановление и укрепление собственного производства. Но кризисные явления и постоянно растущие цены делают проблематичным на данном этапе техническое перевооружение предприятий.

Коренные изменения в структуре производства Украины на этапе построения рыночной экономики должны происходить с использованием преимущественно интенсивных, качественных методов экономического роста, не требующих привлечения значительных дополнительных материальных и трудовых ресурсов.

В этой связи альтернативой повышения эффективности производственного потенциала и преодоления технической отсталости, путем обновления основных фондов, должно стать по-новому организованное эффективное комплексное обслуживание всей гаммы основных производственных фондов всех отраслей народного хозяйства.

С другой стороны опыт ряда предприятий, ставших на путь рыночных преобразований и опыт предприятий развитых капиталистических стран свидетельствует о значительных качественных преобразованиях на основе внедрения достижений НТП и режима свободной конкуренции.

С появлением новых специализированных машин, агрегатов и станков часть работ, которые ранее производились на универсальном оборудовании, передаётся на другое, специализированное и более производительное - это так называемый первый вид разделения работ на основные и вспомогательные. Технический прогресс способствует и появлению второго вида разделения работ - по операциям одной и той же профессии рабочего. Третьим видом разделения работ на основные и вспомогательные явилось выделение части производственных работ, ранее выполняемых самим рабочим, в функции его непосредственных помощников. Следовательно, второй и третий вид разделения работ на основные и вспомогательные приводит к появлению новых профессий - помощников основных рабочих. При этом все эти виды разделения работ на основные и вспомогательные развиваются одновременно и приводят к исчезновению старых профессий и появлению новых, которые через определённое время перестают быть новыми и в свою очередь заменяются.

Помимо трёх основных видов разделения работ на основные и вспомогательные, имеется, по определению К.Маркса, четвёртый - чисто техническое разделение труда между основным рабочим и обслуживающими его рабочее место и оборудование рабочими, которое по мере появления машин и увеличения объёмов производства, становится одним из ведущих в дальнейшем разделении труда на предприятии.

Технический прогресс не отменяет ту или другую функцию обслуживания, но изменяет ее содержание. В то же время он может привести к выделению отдельных подфункций, которые при известных условиях могут даже обособляться. Попытаемся подтвердить справедливость этого положения следующими примерами.

Не вызывает сомнения, что механизация и автоматизация производственных процессов представляют собой, по существу, последовательные стадии научно-технического прогресса. В машиностроении, как и в промышленности в целом, обе эти стадии сосуществуют, что объясняется как неравномерностью развития науки и техники, неодинаковыми возможностями использования их результатов применительно к разным участкам производства, значительными объективными трудностями на пути механизации и автоматизации различных трудовых процессов, так и влиянием социально-экономических факторов. Важно отметить, что и механизация и автоматизация проходят в своем развитии ряд этапов и оказывают различное влияние на содержание

труда. Развитие механизации происходит по схеме: ручной труд — универсальная машина — частичная автоматизированная специализированная машина. Различие между универсальной и специализированной машиной состоит в том, указывал К.Маркс, что «...в одном случае вся работа производится одной и той же рабочей машиной. Машина выполняет все те различные операции, которые ремесленник выполнял своим орудием труда...», а в другом случае «...Предмет труда проходит последовательный ряд взаимно связанных частичных процессов, которые выполняются цепью разнородных, но дополняющих друг друга рабочих машин...»[2].

Одновременно с развитием машинного производства происходит обособление и перераспределение трудовых функций. Этот процесс протекает в двух направлениях. С одной стороны, происходит отделение от основных функций, выполняемых «главным» рабочим, функций по доставке заготовок, инструментов, приспособлений, уборке рабочего места. Иными словами, из общего комплекса работ выделяются и обособливаются те, которые не требуют высокой квалификации и длительной подготовки исполнителей. С другой стороны, обособляются наиболее сложные работы по ремонту оборудования и поддержанию его в хорошем состоянии, наладке и переналадке оборудования, изготовлению инструмента и оснастки. Как правило, эти работы требуют значительно более высокой квалификации исполнителей, чем работы по непосредственному выполнению основных операций. Поэтому, как указывал К.Маркс: «...наряду с этими главными категориями выступает количественно незначительный персонал, который занят контролем за всеми машинами и постоянной их починкой...» [2]. Давая оценку этому новому персоналу, К.Маркс указывает далее, что «...Это - высший, частью научно образованный, частью мысленного характера слой рабочих...» [2].

Применительно к специализированному производству К.Маркс указывал, что по мере развития механизации основных технологических процессов, труд большей части рабочих, занятых на машинах, упрощается, содержание его обедняется. «Искусный труд более и более превращается в простой труд»². Следовательно, наряду со снижением квалификации основных рабочих в специализированном производстве возникает потребность в высококвалифицированных рабочих по обслуживанию производства. И все же до определенного момента станочники остаются абсолютно и относительно преобладающей частью данного производственного коллектива.

Относительное сокращение их числа начинается с введением частичной автоматизации производственных процессов, при которой автоматическое выполнение отдельных приемов управления оборудованием устраняет из содержания трудового процесса станочника часть наиболее сложных циклически повторяющихся элементов работы, упрощает трудовое содержание технологических операций. Функции воздействия на предмет труда все более передаются машине. «Машина выполняет все движения, необходимые для обработки сырого материала, без содействия человека и нуждается лишь в контроле со стороны рабочего» [2].

Поэтому, на первый план выдвигаются функции обеспечения нормальной работы оборудования и оснастки: их наладка, регулирование, подналадка, ремонт, межремонтное обслуживание и др.

В этих условиях поддержание оборудования в состоянии высокой работоспособности и быстрое устранение случайных отказов имеет определяющее значение для эффективного функционирования не только обслуживающей системы, но и всего производства в целом, а рабочие, осуществляющие обслуживание производства становятся на высокоавтоматизированных предприятиях основными участниками производственного процесса.

Следовательно, в условиях современного производства, когда каждое предприятие и цех представляют собой сложную систему взаимодействующих подразделений и большого количества тесно взаимосвязанных между собой индивидуальных и коллективных рабочих мест, требуется четкая и слаженная система всего производственного организма, что в значительной мере зависит от организации всех подразделений предприятия, занятых выполнением разнообразных функций обслуживания производства и от организации труда рабочих соответствующих функциональных служб.

Исходя из этого, становится очевидным изменение содержания обслуживания производства в условиях научно-технического прогресса. Вся система обслуживания производства, в конечном счете, призвана обеспечить бесперебойную и высокопроизводительную работу оборудования, полное и продуктивное использование рабочего времени всеми участниками производственного процесса. На рабочем месте сходятся все нити системы обслуживания, обнаруживаются неувязки и недочеты в ее организации.

Если в недалеком прошлом суть обслуживания заключалась в том, чтобы освободить основного рабочего от вспомогательных и подсобных работ, то под влиянием научно-технического прогресса встает на первое место обслуживание тех средств и орудий труда, которыми располагает как основной работник, так и

различные службы предприятия (транспорт, энергетика и т.п.). Если содержанием обслуживания поточной линии обработки поршня ПАО «Автрамат» (г.Харьков) было обеспечение рабочих мест заготовками, процессы установки, транспортировки и снятия готовых изделий, то с вводом автоматической линии установку, транспортировку и снятие изделий осуществляет автомат. Задачи обслуживания в этом случае состоят в поддержании в рабочем состоянии оборудования и оснастки. Значительных трудов затрат требуют процессы смазки оборудования. С появлением центральных маслораздаточных установок задачи по обслуживанию смазки оборудования состоят в поддержании в работоспособном состоянии маслораздаточных станций. Для транспортно- переместительных и складских операций все в большей степени применяются всевозможного вида контейнеры, транспортеры, краны-штабелеры и др. Для осуществления контрольных операций широко применяются контрольно- измерительные приборы, автоматические и полуавтоматические устройства. С широким внедрением в производство станков-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий, заводов-автоматов, процессы обслуживания рабочего места и основные процессы изготовления изделий органически переплелись. Главной задачей обслуживания становится поддержание в работоспособном состоянии всех технических средств, в обеспечении комплексного обслуживания, без которого невозможна полная временная и пространственная регламентация производства.

Список литературы: 1. Статистичний щорічник України за 2010 р. 2. *К.Маркс* и *Ф.Энгельс*. Соч. т.23. 3. *І.М.Погорелов*. Шляхи підвищення ефективності організації виробничих процесів. Харків.2007. 218 с. 4. *В.В. Семенов*. Организационно-экономические проблемы повышения эффективности ТО и РО промышленных предприятий. Ижевск. 2006

Надійшло до редколегії 26.12.2011